

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平9-77037

(43)公開日 平成9年(1997)3月25日

(51)Int.Cl.<sup>6</sup>

B 6 5 D 1/02

識別記号

庁内整理番号

F I

B 6 5 D 1/02

技術表示箇所

B

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 6 頁)

(21)出願番号 特願平7-234531

(22)出願日 平成7年(1995)9月13日

(71)出願人 000106106

サラヤ株式会社

大阪府大阪市東住吉区湯里2丁目2番8号

(72)発明者 更家 一郎

大阪府大阪市東住吉区湯里2丁目2番8号

サラヤ株式会社内

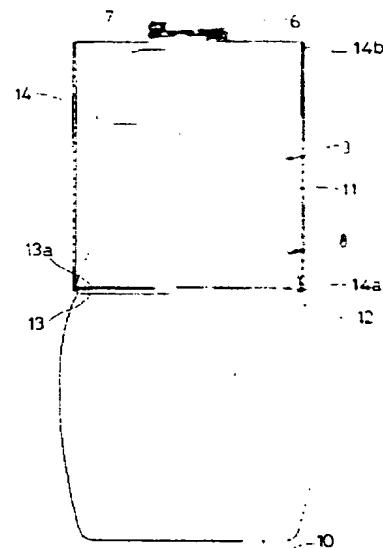
(74)代理人 弁理士 森本 義弘

(54)【発明の名称】 容 器

(57)【要約】

【課題】 シュリンクフィルムを容器の外形にほぼ等しいか、あるいは小さめに形成すると、シュリンクフィルムを容器の正しい位置に密着できるが、シュリンクフィルムを容器に被せる作業が困難になる。

【解決手段】 容器本体3の胴部8の途中にくびれ部11を形成し、このくびれ部11と底部10との間に、くびれ部11に連続した曲面で緩やかにふくらんだふくらみ部12を形成し、ふくらみ部12の下拵がりの傾斜面の一部に、溝形状あるいは凸条の係止段部を形成し、容器本体3の上端側から筒状のシュリンクフィルム14を被せてその下端14aを係止段部に係止させた状態で熱収縮させる。



3・・・容器本体  
4・・・充填口  
6・・・首部  
7・・・肩部  
8・・・胴部

10・・・底部  
11・・・くびれ部  
12・・・ふくらみ部  
13・・・係止溝  
14・・・シュリンクフィルム

**【特許請求の範囲】**

【請求項1】 容器本体を、内容物の充填口を形成する上部の首部と、この首部から拡張した肩部を介して連設した胴部と、この胴部に連設した下部の底部とから形成し、胴部の途中にくびれ部を形成し、このくびれ部と底部との間に、くびれ部に連続した曲面で緩やかにふくらんだふくらみ部を形成した容器であって、ふくらみ部の下拡がりの傾斜面の一部に、係止段部を形成し、容器本体の上端側から筒状のシュリンクフィルムを被せてその下端を係止段部に係止させた状態で熱収縮させることを特徴とする容器。

【請求項2】 係止段部を、溝形状としたことを特徴とする請求項1記載の容器。

【請求項3】 係止段部を、凸条としたことを特徴とする請求項1記載の容器。

【請求項4】 容器本体の肩部の上端に、シュリンクフィルムの上端を、熱収縮によって係止する環状の凸条部を形成したことを特徴とする請求項1または請求項2または請求項3記載の容器。

**【発明の詳細な説明】**

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、例えば洗剤などを充填する容器に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、図10に示すように、外観模様や特定の表示を施したシュリンクフィルム50を、洗剤や清涼飲料水などを充填する容器51に装着するには、シュリンクフィルム50を容器51の外形より大きな輪状に形成して被せ、この状態で炉内を通過させて、シュリンクフィルム50を熱収縮させ、その両端部を容器51の肩部52に形成した係止斜面53および胴部54の途中に形成した係止斜面55に係止することにより行っている。

【0003】上記のようにしてシュリンクフィルム50を容器51に装着する場合、シュリンクフィルム50は容器51の外形より大きな輪状に形成しているため、容器51に被せても、容器51の長手方向にずれやすく、シュリンクフィルム50を正しい位置に保持することが困難で、シュリンクフィルム50がずれた状態で容器51を炉内に通過させてシュリンクフィルム50を熱収縮させた場合、これが正しい位置に密着されなくなってしまう。

【0004】このような問題を解消するためには、シュリンクフィルム50を容器51の外形にほぼ等しいか、あるいはわずかに小さめの輪状に形成し、予めシュリンクフィルム50を容器51に、ある程度密着させるように被せて保持することにより、長手方向のずれを防止してシュリンクフィルム50を正しい位置に密着させることができる。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】上記のように、シュリンクフィルム50を容器51の外形にほぼ等しいか、あるいはわずかに小さめの輪状に形成して、予めシュリンクフィルム50を、容器51にある程度密着させるように被せて保持することにより、シュリンクフィルム50を容器51の正しい位置に密着できるが、シュリンクフィルム50を容器51の外形にほぼ等しいか、あるいは小さめに形成すると、シュリンクフィルム50を容器51に被せる作業が困難になる。

【0006】そこで本発明は、上記課題を解決し得る容器の提供を目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】本発明における課題を解決するための手段は、容器本体を、内容物の充填口を形成する上部の首部と、この首部から拡張した肩部を介して連設した胴部と、この胴部に連設した下部の底部とから形成し、胴部の途中にくびれ部を形成し、このくびれ部と底部との間に、くびれ部に連続した曲面で緩やかにふくらんだふくらみ部を形成し、ふくらみ部の下拡がりの傾斜面の一部に、係止段部を形成し、容器本体の上端側から筒状のシュリンクフィルムを被せてその下端を係止段部に係止させた状態で熱収縮させるもので、前記係止段部を溝形状あるいは凸条とし、肩部の上端に、シュリンクフィルムの上端を、熱収縮によって係止する環状の凸条部を形成している。

【0008】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を、図面に基づいて説明する。まず本発明の実施の第一形態に係る容器（スクイズボトルともいう）1を、図1～図6に基づいて説明すると、これは、図1、図2および図6に示すように、洗剤などの内容物2を充填する容器本体3が、内容物2の充填口4を形成するとともにキャップ5を螺着するための上部の首部6と、この首部6から急激に拡張した肩部7を介して連設した胴部8と、この胴部8に連設した下部の底部10とから形成されている。

【0009】また前記胴部8の途中には、湾曲したくびれ部11が形成され、このくびれ部11と底部10との間には、くびれ部11に連続した湾曲面で緩やかにふくらんだふくらみ部12が形成されている。

【0010】そして、ふくらみ部12の下拡がりの傾斜面の途中に、胴部8全周に渡って環状の係止段部（以下「係止溝」と称す）13が形成されている。この係止溝13は、外観模様を施した筒状のシュリンクフィルム14の下端14aを係止する部分であって、シュリンクフィルム14の内径は、係止溝13の上端部外径よりもわずかに小さく形成され、シュリンクフィルム14の上下方向の長さは、係止溝13の係止斜面13aから肩部7までの長さより長く形成されたものが用いられる。

【0011】次に、容器本体3にシュリンクフィルム14を熱収縮させて密着させる工程を説明すると、まず図

1に示すように、容器本体3の上端側から筒状に形成したシュリンクフィルム14を、その下端14aが係止溝13の係止斜面13aまで到達するように被せる。

【0012】このとき、シュリンクフィルム14の内径は、係止溝13の端部外径よりもわずかに小さく形成されているので、シュリンクフィルム14の下端14aは係止溝13の端部で係止して保持された状態となり、容器本体3の上下方向への移動（ずれ）を防止する。

【0013】このようにしてシュリンクフィルム14を保持した状態で、容器本体3を図示しない炉内に通過させると、シュリンクフィルム14は、炉内の熱によって全体が収縮して容器本体3に密着する。

【0014】すなわち、図3および図4に示すように、シュリンクフィルム14の下端14aは、係止溝13の上端部に係止された状態で係止斜面13aに沿って収縮し、シュリンクフィルム14の途中はくびれ部11の湾曲面に沿って収縮するとともに、シュリンクフィルム14の上端14bは、肩部7から首部6に向けて折れるように収縮して容器本体3に密着するものである。

【0015】上記のようにしてシュリンクフィルム14を容器本体3に密着させた後、充填口4から洗剤などの内容物2を充填し、図5に示すように、首部6にキャップ5を螺着する。

【0016】このように、容器本体3の胴部8全周に係止溝13を形成し、シュリンクフィルム14を係止溝13の上端部で係止して位置保持した状態で炉内に通過させて熱収縮させることにより、シュリンクフィルム14が熱収縮しても、特別な位置決め装置を用いることなくシュリンクフィルム14を容器本体3の正しい位置に密着させることができる。

【0017】また本実施の形態による容器本体3は、胴部8にくびれ部11を有しているため、シュリンクフィルム14が熱収縮してくびれ部11に係止することにより、確実にシュリンクフィルム14の上下方向の移動を防止できる。

【0018】さらに、図7に示すように、容器1の使用に際しては、ふくらみ部12を圧縮（スクイズ）することにより内容物2がキャップ5から吐出するが、ふくらみ部12には係止溝13を形成しているため、この係止溝13が補強部材を兼ね、容器本体3の上部に圧縮時の変形が伝わりにくく、従って、シュリンクフィルム14に破損が生じるのを防止でき、内容物2の詰め替えを行って、繰り返して容器を使用する場合であっても、長期的に使用が可能である。

【0019】次に本発明の実施の第二形態を、図7および図8に基づいて説明すると、これは、ふくらみ部12の下拵がりの傾斜面の途中に、胴部8全周に渡って凸条の係止段部（以下「係止凸条」と称す）20が形成されたもので、シュリンクフィルム14の内径は、係止凸条20の端部外径よりもわずかに小さく形成され、シュリ

ンクフィルム14の長さは、係止凸条20の下部係止面20aから肩部7までの長さより長く形成されている。他の構成は上記実施の第一形態と同様である。

【0020】この構成において、シュリンクフィルム14を容器本体3に密着させるには、容器本体3の上端側から筒状に形成したシュリンクフィルム14を、その下端14aが係止凸条20を越えるように被せて保持する。

【0021】この場合も上記実施の第一形態と同様に、シュリンクフィルム14の内径は、係止凸条20の端部外径よりもわずかに小さく形成されているので、シュリンクフィルム14の下端14aは係止凸条20で保持した状態となり、容器本体3の上下方向への移動を防止する。

【0022】そして、容器本体3を炉内に通過させると、シュリンクフィルム14の下端14aは、係止凸条20の下部係止面20aに沿って収縮し、シュリンクフィルム14の途中はくびれ部11の湾曲面に沿って収縮するとともに、シュリンクフィルム14の上端14bは、肩部7から首部6に向けて折れるように収縮して、容器本体3の正しい位置に密着させることができる。

【0023】次に、図9に基づいて本発明の実施の第三形態を説明すると、これは、肩部7の上端に、シュリンクフィルム14の上端14bを、熱収縮によって係止する環状の凸条部30が形成され、この凸条部30は、肩部7の内側（首部6側）を没するようにして形成したもので、その内側はシュリンクフィルム14の上端14bが熱収縮によって係止する係止面30aとされている。他の構成は、上記実施の第一形態と同様である。

【0024】この構成において、上記実施の第一形態と同様に、容器本体3の上端側から筒状に形成したシュリンクフィルム14を、その下端14aが係止溝13内の係止斜面13aまで到達させるように被せ、シュリンクフィルム14を保持した状態で、容器本体3を炉内に通過させる。そうすると、シュリンクフィルム14は炉内の熱によって全体が収縮して容器本体3に密着する。

【0025】すなわち、シュリンクフィルム14の下端14aは、係止溝13の係止斜面13aに係止された状態でその斜面に沿って収縮し、シュリンクフィルム14の途中はくびれ部11の湾曲面に沿って収縮するとともに、シュリンクフィルム14の上端14bは、肩部7に形成した凸条部30の係止面30aに向けて折れるように収縮して密着する。

【0026】このように、本発明の実施の第三形態によれば、シュリンクフィルム14の上端14bは、肩部7の凸条部30の係止面30aに向けて折れるように収縮して密着するので、シュリンクフィルム14を容器本体3に確実に密着させることができる。他の作用効果は、上記実施の第一形態と同様である。

【0027】なお、この実施の第三形態における凸条部

30は、肩部7の内側を没するようにして形成したが、これに限定されるものではなく、肩部7を首部6に沿って上方に突出させて形成することもでき、この場合も上記実施の第三形態と同様の作用効果を奏し得る。

【0028】さらに実施の第三形態では、ふくらみ部12の下拡がりの傾斜面の途中に、胴部8全周に渡って環状の係止溝13を形成した場合を示したが、これに限定されるものではなく、実施の第二形態と同様に、ふくらみ部12の下拡がりの傾斜面の途中に、胴部8全周に渡って係止凸条20を形成しても、同様の作用効果を奏し得る。

【0029】そして、上記各実施の形態では、係止溝13または係止凸条20を胴部8全周に渡って形成したがこれに限定されるものではなく、所定の間隔を置いて途切った係止溝13または係止凸条20を形成することもできるし、係止溝13または係止凸条20は、ふくらみ部12上の上下方向に複数箇所配置するようにしてもよい。なお係止溝13または係止凸条20を複数箇所配置した場合は、シュリンクフィルム14を容器本体3に被せる際、下位の係止溝13または係止凸条20まで到達させて保持するようにする。

【0030】また、上記各実施の形態におけるシュリンクフィルム14は、上端および下端14aが同一径のものをを用いたが、これに限定されるものではなく、上端側を絞ったものを用いることもできる。

【0031】

【発明の効果】以上の説明から明らかな通り、本発明は、容器本体の胴部の途中にくびれ部を形成し、このくびれ部と底部との間に、くびれ部に連続した曲面で緩やかにふくらんだふくらみ部を形成し、ふくらみ部の下拡がりの傾斜面の一部に、係止段部を形成し、容器本体の上端側から筒状のシュリンクフィルムを被せてその下端を係止段部に係止させた状態で熱収縮させるので、シュリンクフィルムが熱収縮しても、シュリンクフィルムが上下方向にずれるのを防止でき、特別な位置決めのための装置を用いることなく、シュリンクフィルムを容器本体の正しい位置に確実に密着させることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施の第一形態を示す容器においてシュリンクフィルムを被せた状態の一部破断正面図である。

【図2】同じく側面図である。

【図3】同じくシュリンクフィルムを熱収縮させて容器本体に密着させた状態の一部破断正面図である。

【図4】同じく要部拡大一部破断正面図である。

【図5】同じくシュリンクフィルムを容器本体に密着させキャップを取付けた全体正面図である。

【図6】同じく使用状態を示す側面図である。

【図7】本発明の実施の第二形態を示す容器においてシュリンクフィルムを被せた状態の一部破断正面図である。

【図8】同じく要部拡大一部破断正面図である。

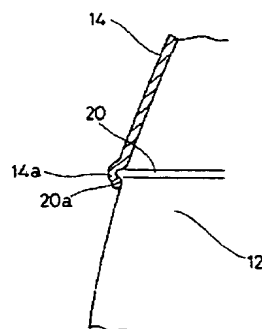
【図9】本発明の実施の第三形態を示す容器においてシュリンクフィルムを被せた状態の一部破断正面図である。

【図10】従来の容器の正面図である。

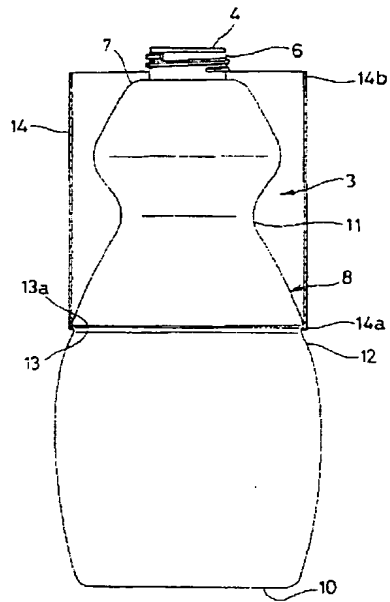
【符号の説明】

- |     |             |
|-----|-------------|
| 1   | 容器（スクイズボトル） |
| 2   | 内容物         |
| 3   | 容器本体        |
| 4   | 充填口         |
| 5   | キャップ        |
| 6   | 首部          |
| 7   | 肩部          |
| 8   | 胴部          |
| 10  | 底部          |
| 11  | くびれ部        |
| 12  | ふくらみ部       |
| 13  | 係止溝         |
| 14  | シュリンクフィルム   |
| 20  | 係止凸条        |
| 20a | 下部係止面       |
| 30  | 凸条部         |
| 30a | 係止面         |

【図8】

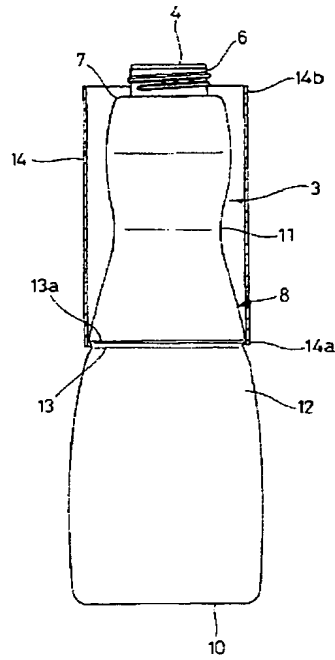


【図1】

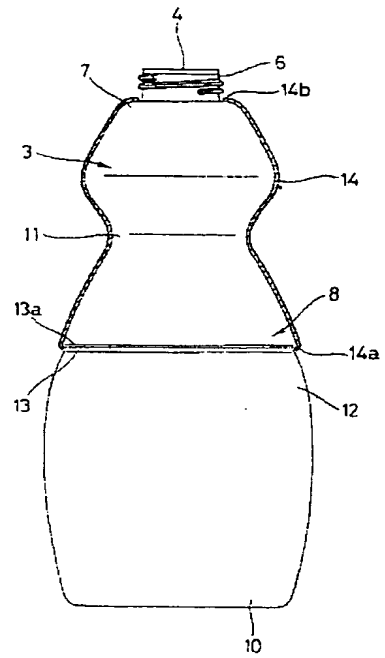


- |   |      |    |           |
|---|------|----|-----------|
| 3 | 容器本体 | 10 | 底部        |
| 4 | 充填口  | 11 | くびれ部      |
| 6 | 首部   | 12 | ふくらみ部     |
| 7 | 肩部   | 13 | 係止溝       |
| 8 | 胴部   | 14 | シュリンクフィルム |

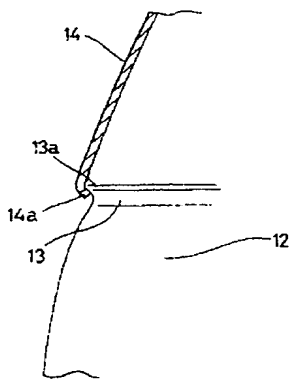
【図2】



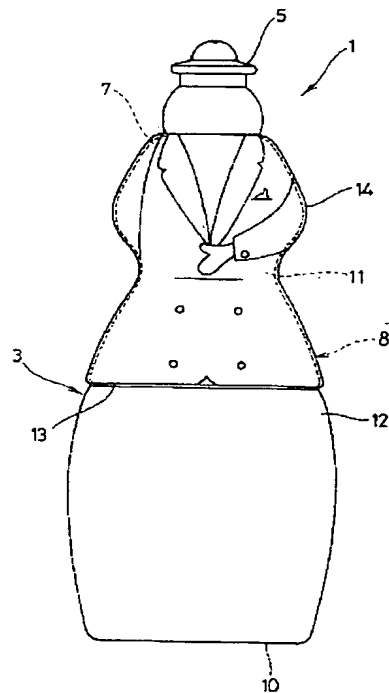
【図3】



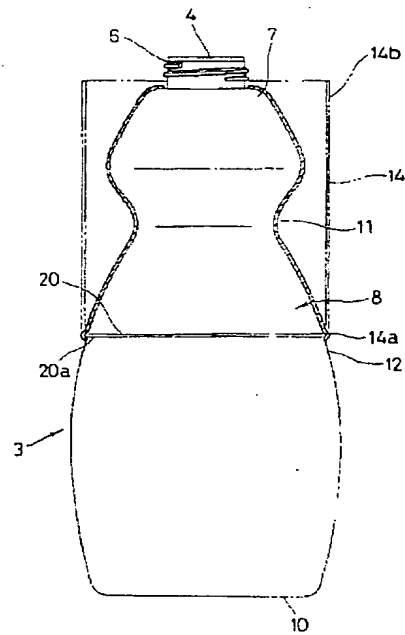
【図4】



【図5】

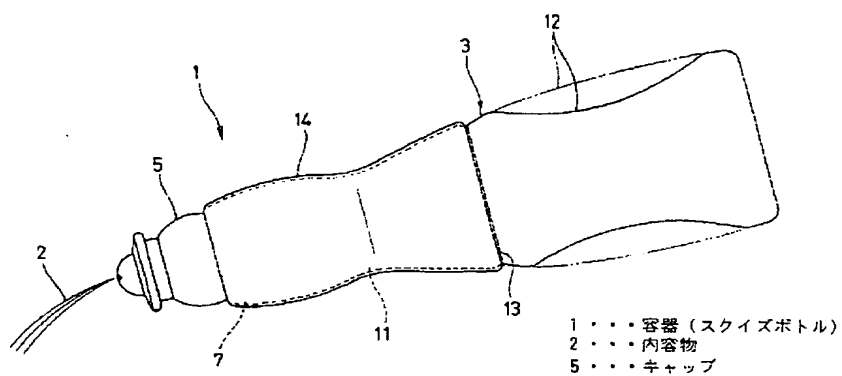


【図7】

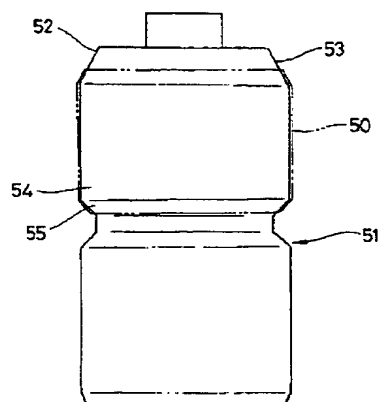


- |     |       |
|-----|-------|
| 20  | 係止凸条  |
| 20a | 下部係止面 |

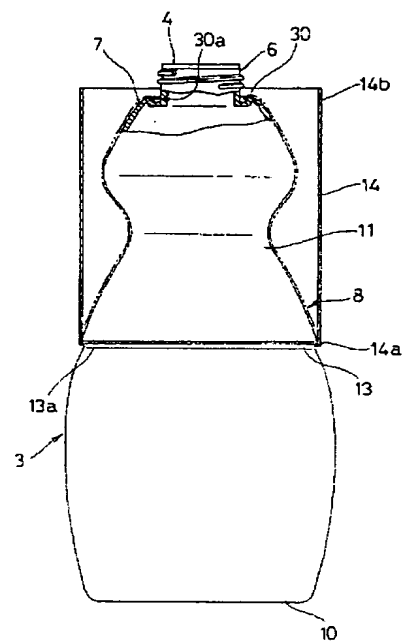
【図6】



【図10】



【図9】



© EPDOC / EPO

PN - JP9077037 A 19970325  
PD - 1997-03-25  
PR - JP19950234531 19950913  
OPD - 1995-09-13  
TI - CONTAINER  
IN - SARAYA ICHIRO  
PA - SARAYA KK  
EC - B65D1/02D ; B65D23/08D5  
IC - B65D1/02

© WPI / DERWENT

TI - Bottle - has diameter-reduced section formed in shoulder which is covered with thermal shrinkage film  
PR - JP19950234531 19950913  
PN - JP9077037 A 19970325 DW199722 B65D1/02 006pp  
PA - (SARA-N) SARAYA KK  
IC - B65D1/02  
AB - J09077037 A diameter-reduced section is formed in the shoulder of the bottle. The shoulder is covered with a thermal shrinkage film.  
- ADVANTAGE - The bottle can be covered easily with a thermal shrinkage film.  
- (Dwg.1/10)  
OPD - 1995-09-13  
AN - 1997-241051 [22]

© PAJ / JPO

PN - JP9077037 A 19970325  
PD - 1997-03-25  
AP - JP19950234531 19950913  
IN - SARAYA ICHIRO  
PA - SARAYA KK  
TI - CONTAINER  
AB - PROBLEM TO BE SOLVED: To prevent a shinkable film from slipping in the vertical direction, and surely join at a correct position by a method wherein the cylindrical shrinkable film is placed on a container main body from the upper end side, and the lower end is engaged with an engaging step part on a tilted surface which is expanded to the bottom of an expanded part of the container main

body, and under this state, the shrinkable film is heat-shrunk.

- SOLUTION: From the upper end side of a container main body 3, a shrinkable film 14 which is formed into a cylindrical shape is placed in such a manner that the lower end 14a may reach an engaging tilted surface 13a of an engaging groove 13. In this case, the internal diameter of the shrinkable film 14 is formed slightly smaller than the external diameter of the end part of the engaging groove 13, and the lower end 14a of the shrinkable film 14 is engaged and held by the end part of the engaging groove 13, and the container main body 3 is prevented from moving (slipping) in the vertical direction. Then, under a state wherein the shrinkable film 14 is being held, when the container main body 3 is made to pass in a furnace, the whole body of the shrinkable film 14 shrinks by a heat in the furnace, and joins to the container main body 3. Therefore, a special positioning device is not required.

I - B65D1/02